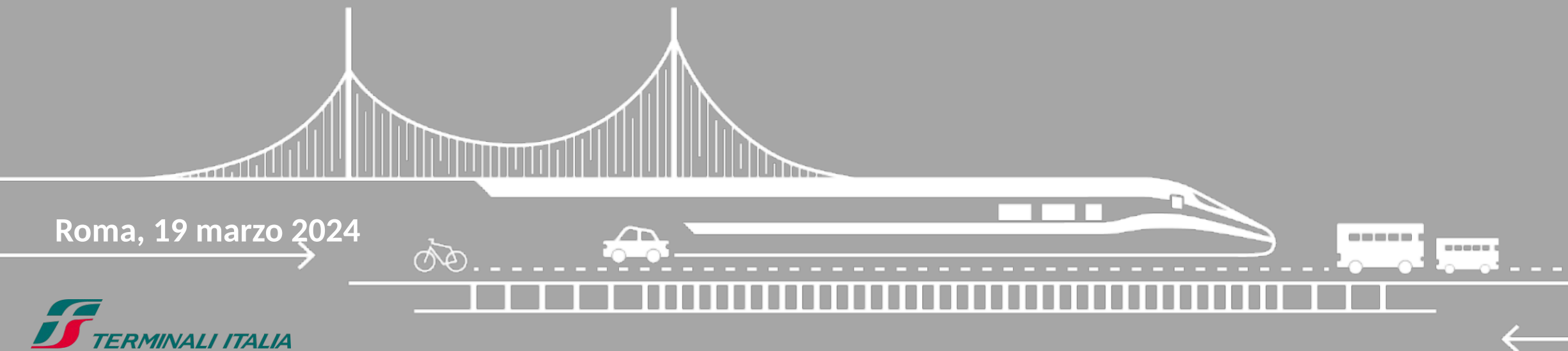


Terminali Italia

LA METODOLOGIA «LEAN SAFETY» APPLICATA ALLA SICUREZZA



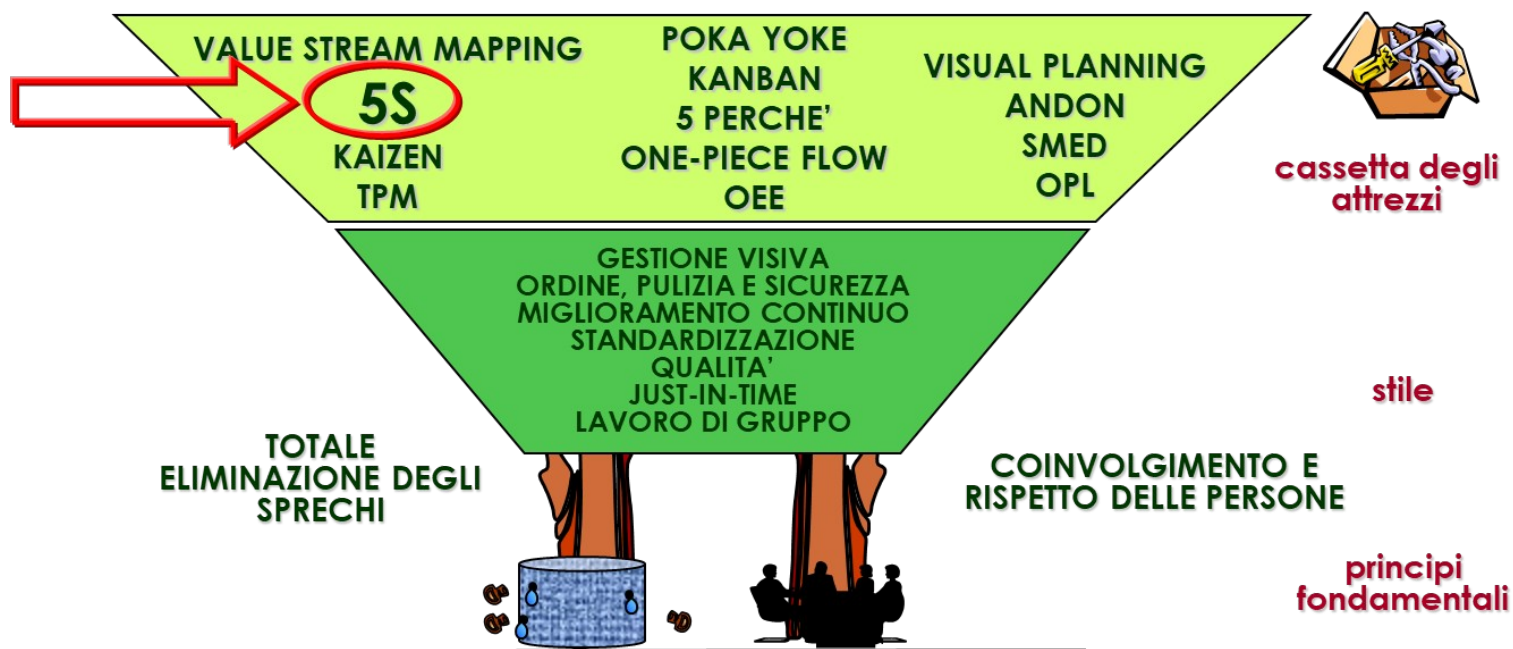
Roma, 19 marzo 2024

LA LEAN PRODUCTION

Il termine **Produzione Snella** (dall'inglese Lean Manufacturing o *Lean Production*) identifica una filosofia gestionale, ispirata al **Toyota Production System**, che incorpora **un insieme di strumenti e tecniche per eliminare dai processi aziendali le attività che non creano valore per il cliente finale**.

La Lean Production considera determinate attività come “**sprechi**” di risorse e quindi da eliminare.

Il **metodo delle 5S** è una delle applicazioni della Lean Production.



LA METODOLOGIA LEAN SAFETY

La metodologia **Lean Safety**, sviluppata dalle società **T BRIDGE SpA** (BV Tech Group) e **VIE Srl** in coerenza con la filosofia *Lean* e adattata a **Terminali Italia**, si basa su un approccio bottom up che prevede il **sistematico coinvolgimento degli operatori**, che vengono formati ad utilizzare in autonomia una serie di strumenti per:

- l'analisi, rilevazione e valutazione delle fonti di rischio a livello di impianto;
- l'individuazione delle relative misure di miglioramento;
- la standardizzazione delle pratiche dedicate alla sicurezza ed ergonomia degli ambienti di lavoro;
- la promozione dei comportamenti orientati alla sicurezza.



A partire «dall'infrastruttura 5s» sono state innestate metodologie e strumenti operativi finalizzati a migliorare la sicurezza delle postazioni di lavoro, dell'ambiente circostante e dei processi

LE FASI METODOLOGICHE LEAN SAFETY

Fase preparatoria:

- Identificazione figure chiave/ruoli
- Costituzione GdL
- Formazione
- Predisposizione strumenti

5^s: Miglioramento continuo (Sustain)

In italiano diremmo disciplina e rigore, ma gli inglesi usano il termine 'sustain'. Significa sostenere il miglioramento continuo con audit sistematici per **monitorare il livello raggiunto** e per l'**individuazione di nuovi obiettivi**.

4^s: Standardizzazione (Standardize)

Lo scopo principale della standardizzazione è **evitare la mancata applicazione dei tre processi precedenti**, al fine di renderli un'abitudine quotidiana e assicurare che siano mantenuti e migliorati nel tempo.

1^s: Separazione (Sort)

Selezionare ed eliminare qualsiasi cosa non serva alla svolgimento dell'attività lavorativa. In senso più ampio l'obiettivo è **eliminare dall'ambiente di lavoro le ridondanze e i pericoli**, tramite lo strumento cardine della **segnalazione**.

2^s: Sistemazione e ordine (Set in Order)

Sistemare e organizzare l'ambiente di lavoro in modo efficiente al fine di eliminare i rischi e gli sprechi connessi all'attività lavorativa.

3^s: Manutenzione e pronto intervento (Shine)

Mantenere il posto di lavoro pulito va al di là della semplice pulizia. La verifica dell'idoneità dell'ambiente di lavoro è correlata alle attività di **manutenzione e pronto intervento**.



GLI STRUMENTI LEAN SAFETY PROPOSTI PER LA SPERIMENTAZIONE

Fase preparatoria:

- Identificazione figure chiave/ruoli
- Costituzione GdL
- Formazione
- Predisposizione strumenti

1^s: Separazione (Sort)

- Tabellone Lean Safety
- Raccolta segnalazioni
- Grafico segnalazioni
- Safety metrics (Safety indexes, croce della sicurezza,..)

5^s: Miglioramento continuo (Sustain)

- Scheda attività miglioramento continuo
 - Toolbox talk
- 5 minuti di Lean Safety

2^s: Sistemazione e ordine (Set in Order)

- Individuazione fattori di rischio
- Mappa e lista dei punti di rischio

4^s: Standardizzazione (Standardize)

- Predisposizione degli standard visivi di area
- Predisposizione e somministrazione di OPSL

3^s: Manutenzione e pronto intervento (Shine)

- Piano ispezioni piazzali



IL PROCESSO DI AUDIT

L'Audit è un **momento formale di verifica** che si effettua fra il passaggio da una «S» alla successiva.

Il gruppo si auto-valuta:

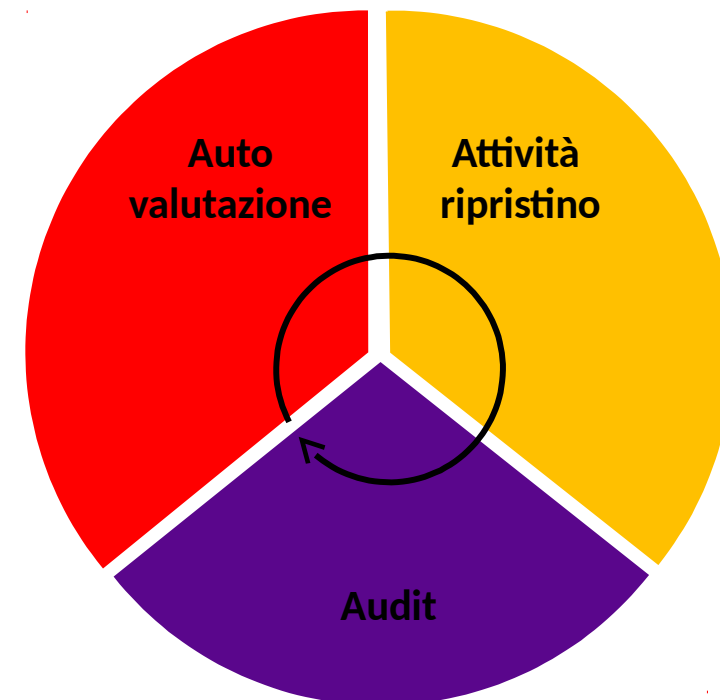
il primo Audit è quello che il gruppo, composto da TEAM LEADER e TEAM MEMBERS svolge autonomamente al suo interno. Se l'esito è positivo, nell'arco di una settimana, il gruppo di lavoro sostiene il successivo momento di Audit.

I responsabili Lean Safety «verificano»:

RSPP/RSGI/RI conducono gli audit

TEAM LEADER e TEAM MEMBERS sostengono l' audit.

Se maggiore o uguale a **80/100**, sancisce il passaggio alla «S» successiva.



I FATTORI CHE DETERMINANO IL MIGLIORAMENTO

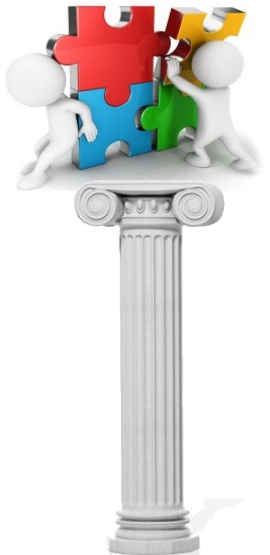


“Non esiste mantenimento,
solo miglioramento o peggioramento”



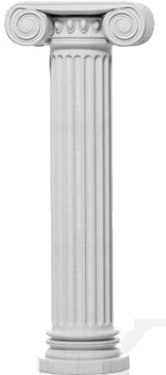
COMUNICAZIONE

Dialogare con tutti i membri del gruppo di lavoro per responsabilizzare e creare una partecipazione al metodo



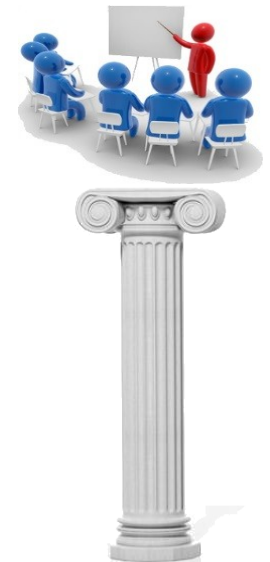
RESPONSABILIZZAZIONE

Rendere ben chiari i ruoli e i limiti di competenza con ognuna delle parti del gruppo di lavoro



COINVOLGIMENTO

Coinvolgere tutti gli operatori a percepire la metodologia «5+1s» come uno stile «normale» utile alla sicurezza degli operatori



FORMAZIONE

Formare il personale affinché possa, in autonomia, continuare l'applicazione del metodo «5+1s» nel tempo